



Atty. Dkt. No. 017399-0201

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

Applicant: Richard Brussel  
Title: Method and Apparatus for the Manufacture  
of Fiber-Reinforced Plastic Compositions  
Appl. No.: 09/997,253  
Filing Date: 11/30/2001  
Examiner: Unassigned  
Art Unit: 1713

*E.L.P.  
6/4/02  
#5*

**RECEIVED**  
MAY 21 2002  
TC 1700

**CLAIM FOR CONVENTION PRIORITY**

Commissioner for Patents  
Washington, D.C. 20231

Sir:

The benefit of the filing date of the following prior foreign application filed in the following foreign country is hereby requested, and the right of priority provided in 35 U.S.C. § 119 is hereby claimed.

In support of this claim, filed herewith is a certified copy of said original foreign application:

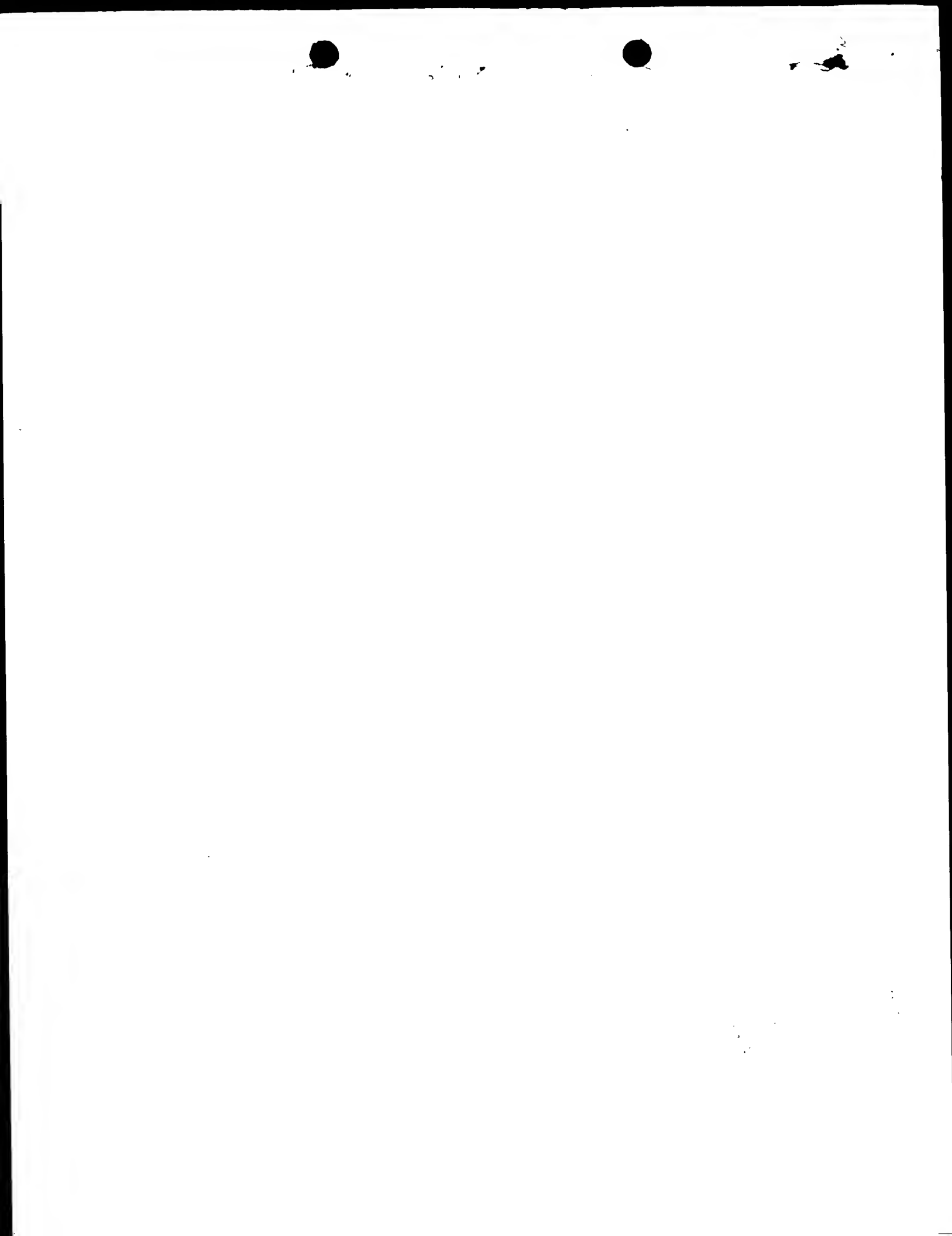
- German Patent Application No. 100 59 525.1 filed 11/30/2000.

Respectfully submitted,

Date May 20, 2002

FOLEY & LARDNER  
Washington Harbour  
3000 K Street, N.W., Suite 500  
Washington, D.C. 20007-5143  
Telephone: (202) 672-5413  
Facsimile: (202) 672-5399

By George E. Quillin  
George E. Quillin  
Attorney for Applicant  
Registration No. 32,792



# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



#5

## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 100 59 525.1

**Anmeldetag:** 30. November 2000

**Anmelder/Inhaber:** Maschinenfabrik J. Dieffenbacher GmbH & Co,  
Eppingen/DE

**Bezeichnung:** Verfahren und Anlage zur Herstellung von  
faserverstärkten Kunststoffmassen

**IPC:** B 29 C, C 08 J

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 10. Januar 2002  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

Joost

RECEIVED  
MAY 21 2002  
TC 1700



Dipl.-Ing. FH Anton Hartdegen, Patentingenieur, D-82205 Gilching

DP 1253

Maschinenfabrik  
J. Dieffenbacher GmbH & Co.  
Postfach 162

**D-75020 EPPINGEN**

**Verfahren und Anlage zur Herstellung von faserverstärkten Kunststoffmassen**

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung von faserverstärkten Kunststoffmassen gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1. Sie betrifft ferner eine Anlage zur Durchführung des Verfahrens nach dem Oberbegriff des Anspruches 4.

Ein solches Verfahren ist aus der DE 198 36 787 A1 bekannt. Das Verfahren und der darin beschriebene Plastifizierextruder haben sich in der Praxis bewährt. Sie sind jedoch für spezielle Anwendungen, insbesondere Fasern enthaltendes Schüttmaterial, noch verbesserungsfähig.

Bekannt ist weiter, daß sogenannte Stäbchengranulate, das sind derzeit meist glasfaserverstärkte Kunststoffstäbchen, für das Plastifikat-Fließpressen verwendet werden. Die Stäbchengranulate sind dafür im allgemeinen 25 mm lang und werden in langsam umlaufenden Einschneckenextrudern aufgeschmolzen. Dafür sind relativ große Extruder für brauchbare Aufschmelzleistungen erforderlich, weil möglichst ohne Scherenergie (Dissipation), sondern weitgehendst

durch Wärmeleitung diese Faser-Kunststoffstäbchen aufgeschmolzen werden müssen. Diese schonende Aufschmelzung ist erforderlich, um die Ausgangsfaserlänge zu einem möglichst großen Anteil zu erhalten. Bei diesen Stäbchengranulaten handelt es sich um Halbzeugprodukte, bei dem der Fasergehalt auf das zu fertigende Bauteil eingestellt ist. Da dieses Halbzeug in der Herstellung relativ teuer ist, wird zwischenzeitlich eine Methode bevorzugt, bei der sogenannte Konzentratstäbchen mit möglichst hohem Fasergehalt verwendet werden. Diese Konzentratstäbchen werden dann im Aufschmelzextruder mit kostengünstigem Kunststoffgranulat auf den im Bauteil erforderlichen Fasergehalt gemischt. Diese Methode hat zwar die Materialkosten günstig beeinflußt, aber die Extruder sind dadurch nicht kleiner, bzw. die Aufschmelzleistung nicht größer geworden.

Dadurch, daß es sich bei den in der Praxis geforderten Aufschmelzleistungen um immer größere Extruder mit größeren Materialinhalten handelt, steigt auch die Faserschädigung und das Verhalten verschlechtert sich bei kurzen Zykluszeiten in Bezug auf die Plastifikatsgewichtstoleranz und das Anfahrverhalten.

Weiter ist bekannt, daß für den Einzug von nicht klebrigen Materialien mit geringem Schüttgewicht in den Extruder üblicherweise mit relativ großen Schneckensteigungen und Nutbuchsen gearbeitet wird, um den Materialvortrieb in dem offenen Einzugsbereich zu steigern.

Wenn Schüttgut, wie zum Beispiel geschnittene Fasern – mit in einem separaten Extruder aufgeschmolzenen Kunststoff zusammengebracht werden soll, dann wird bekanntlich mit dem Extruder, in welchem die Fasern eingezogen werden, stromabwärts im geschlossenen Bereich der aufgeschmolzene Kunststoff dem Schüttgut zudosiert. Dies hat jedoch den Nachteil, daß sich die Fasern und der aufgeschmolzene Kunststoff bei dem Zusammentreffen nicht gleichmäßig vermischen, sondern Zonen von Faser- und Kunststoffanreicherungen bilden. Diese müssen dann stromabwärts über Mischelemente wieder aufgelöst werden, um eine gleichmäßige Vermischung und Tränkung der Fasern zu erreichen. Dies bedeutet, daß eine entsprechend lange Verweilzeit im Extruder mit Mischelementen erforderlich ist, was bekannterweise Faserschädigungen und große Materialinhalte bedeutet.

Bei dem Versuch aufgeschmolzenen Kunststoff und Schüttgut gleichzeitig in einer Einfüllöffnung eines Extruders zu dosieren und dabei zu vermischen, hat man es sehr schnell mit Verklebungen und damit Brückenbildung zu tun, was die Zudosierung behindert bzw. blockiert.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren anzugeben, mit dem für das Plastifikat-Fließpreßverfahren von Lang-Faserverstärkten-Thermoplasten (LFT) ein Abmischen von faserhaltigem Schüttgut (Fasermaterial) und Kunststoffgranulat für hohe Produktionsleistungen bei minimierten

Materialanteil im Extrudersystem und minimierter Faserschädigung beim Aufschmelzprozeß ermöglicht wird und eine Anlage mit Plastifizierextruder zur Durchführung des Verfahrens mit einer angepaßten Geometrie des Extrudergehäuses mit der Einlaßöffnung und den zugehörigen Schneckenelementen zu schaffen, damit die oben beschriebenen Nachteile vermieden werden.

Die Lösung dieser Aufgabe für das Verfahren besteht darin, daß in einem ersten Extruder das Kunststoffgranulat auf eine vorzugsweise höhere Temperatur als die notwendige Plastifikattemperatur aufgeschmolzen wird, in der Zuführöffnung eines zweiten, dem Plastifizierextruder, der aufgeschmolzene Kunststoff und das Fasermaterial zusammengeführt und innerhalb der Einzug- und Imprägnierstrecke des Plastifizierextruders das Fasermaterial in dem aufgeschmolzenen Kunststoff weitgehend gleichmäßig eingebettet und in der Austrags- und Förderstrecke vollständig auf Plastifikattemperatur gebracht wird, wobei das Fasermaterial vor dem Zusammenführen vorzugsweise soweit vorgewärmt wird, daß es noch ohne zu verkleben in die Zuführöffnung problemlos eindosierbar ist, und daß das Fasermaterial mit dem aufgeschmolzenen Kunststoff zusammen in eine Zylinderbohrung der Einzugswelle von einem  $\frac{1}{4}$  bis  $\frac{3}{4}$  Umschlingung ab Kontaktnahme mit dem Fasermaterial mit um 2 bis 20 mm, vorzugsweise exzentrisch angeordneten, vergrößerten Durchmesser D eingezogen werden.



Die Lösung für die Anlage besteht darin, daß als Plastifizierextruder ein gleichlaufender Doppelschneckenextruder mit vorzugsweise auskämmenden Schneckenelementen großer Steigung vorgesehen ist, der über einer Einzugs- welle eine schlitzförmige Zuführöffnung aufweist, wobei ab der Zuführöffnung und im Bereich der Einzugs- welle die Zylinderbohrung der Einzugs- welle von  $\frac{1}{4}$  bis  $\frac{3}{4}$  Umschlingung  $u$  um 2 bis 20 mm vergrößertem Durchmesser  $D$ , vorzugsweise exzentrisch, ausgeführt und am Ende eine Abstreifleiste angeordnet ist und anschließend die Gehäusebohrung der Einzugs- welle auf den Schneckendurchmesser  $d$  reduziert ist.

Von Vorteil ist insbesondere, daß ein gleichlaufender Doppelschneckenextruder zur Anwendung kommt, bei dem eine schlitzförmige, relativ lange Einführöffnung über der einen Schnecken- welle ist. Diese Schnecken- welle wird in der weiteren Beschreibung als Einzugs- welle bezeichnet. Im Bereich der Einzugs- welle ist das Schnecken- gehäuse im Durchmesser so weit vergrößert, damit das aufgeschmolzene Kunststoffband auf den Schnecken- stegen aufliegend zu dem Schnecken- gehäuse noch Freiraum hat. Damit nun beim Umlauf auf den Schnecken- stegen der Einzugs- welle über die Durchmesser- vergrößerung des Gehäuses kein Materialaufbau stattfinden kann, wird vor der erneuten Aufnahme des aufgeschmolzenen Kunststoffbandes die Schnecken- gehäusebohrung auf den Schnecken- durchmesser reduziert. Dies wird vorzugsweise mit einer eingesetzten Abstreifleiste realisiert. Damit die Vermischung von Schüttgut und

aufgeschmolzenem Kunststoffband/Kunststofffilm möglichst gleichmäßig im Einzugsbereich erfolgt, wird das Schüttgut flach ausgelegt – ohne Haufenbildung – annähernd in der Breite des Kunststoffbandes zugeführt. Im Einzugsbereich werden vorzugsweise auskämmende Schneckenelemente mit relativ großer Steigung verwendet.

Für den Einzug von Schüttgut – wie zum Beispiel Konzentratstäbchen, Schnitffasern, Streufasern, Granulate oder ähnlichem Material – wird der Bereich der zweiten Schneckenwelle in der Gehäusebohrung vorzugsweise nicht vergrößert.

Von Vorteil ist auch, wenn mit Konzentratstäbchen gearbeitet wird und der für die Bauteil-Faserkonzentration erforderliche Kunststoff aufgeschmolzen wird, bevor dieser mit den Konzentratstäbchen oder dem Fasermaterial zusammengeführt wird. Das heißt, die Aufschmelzwärme für den Beimisch-Kunststoff wird ohne das Vorhandensein der Langfasern eingebracht. Deshalb kann in diesem Bereich mit hohen Drehzahlen und großer Dissipation gearbeitet werden. Vorteilhaft ist noch, wenn der Kunststoff auf eine höhere Temperatur, als die im Plastifikat erforderliche Temperatur aufgeschmolzen wird und das Fasermaterial bis zu der Temperatur vorgewärmt wird, bei der dieses noch nicht zum Verkleben neigt und noch problemlos dosiert werden kann.

Damit ist je nach Faser-Konzentratgrad des Schüttgutes und des Bauteil-Fasergehaltes schon weitgehend die Wärme im Material vorhanden, damit nur noch die Wärmeleitung zu den Konzentratstäbchen, welche im flüssigen Kunst-

stoff eingebettet sind, zum Aufschmelzen und Temperatúrausgleich erfolgen muß.

Dies geschieht in einer relativ kurzen Förderstrecke im Extruder mit geringem Materialinhalt. Als vorteilhaft hat sich hierbei der gleichlaufende Doppelschneckenextruder gezeigt. Die Durchmesserergrößerung im Einzugsbereich wird je nach Faserstruktur und Tränkverhalten mehr oder weniger weit stromabwärts in den geschlossenen Bereich hineingezogen. Dabei wird der vergrößerte Zylinderdurchmesser vorzugsweise spiralförmig in Drehrichtung der Schnecke beendet, damit die Schneckenstege die Fasern oder Stäbchen beim Übergang auf den reduzierten Durchmesser nicht schneiden. Als weitere Möglichkeit der Einzugsverbesserung von Schüttware ist die Ausgestaltung der Einzugsseite mit einer angetriebenen Walze mit Abstreifer oder einer oszillierenden Wand. Die Walze wird dabei mit Umfangsgeschwindigkeiten gleich oder größer der Einzugsweile angetrieben und so das Schüttmaterial hineingezogen.

Um den Einziehvorgang weiter zu verbessern, wird das Extrudergehäuse zusätzlich zur Durchmesserergrößerung noch mit einem konischen Einzugsbereich versehen.

Weitere vorteilhafte Maßnahmen und Ausgestaltungen des Gegenstandes der Erfindung gehen aus den Unteransprüchen und der folgenden Beschreibung mit der Zeichnung hervor.

Es zeigen:

- Figur 1 die Anlage zur Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung in Seitenansicht und Schnitt B-B nach Figur 2,
- Figur 2 den Plastifizierextruder gemäß der Erfindung nach einem Schnitt A-A aus Figur 1,
- Figur 3 den Plastifizierextruder nach Figur 2 mit kleinerem Umschlingungswinkel  $u$ ,
- Figur 4 den Plastifizierextruder nach Figur 2 mit Einzugselle in der Zuführöffnung und
- Figur 5 den Plastifizierextruder nach Figur 2 mit Einlaufbacke.

Die Figur 1 zeigt die Anlage zur Durchführung des Verfahrens, umfassend den Plastifizierextruder 1 und den Kunststoff-Aufschmelzextruder 30. In den Figuren 2 bis 5 ist der Plastifizierextruder 1 gemäß der Erfindung als Zwei-Wellen-Extruder mit der Länge  $L$  dargestellt. Wie die Figur 1 zeigt, ist die Länge des Plastifizierextruders 1 in zwei Funktionsbereiche eingeteilt und dafür entsprechend ausgebildet, nämlich in eine Einzug- und Imprägnierstrecke  $m$  und eine Austrag- und Förderstrecke  $n$ . Für den formenden Austrag des fertigen Produktes 24 (= faserverstärkte Kunststoffmasse) ist am Ende eine Austrittsdüse 8 angebracht. Die Figur 2 zeigt im Schnitt A-A aus Figur 1 den Einzug des als Schüttgut einzuführenden Fasermaterials 10 in die Zuführöffnung 18. Der Pla-

stifizierextruder 1 besteht weiter aus dem Gehäuse 25 mit den Gehäusebohrungen 2 und 3 sowie den Extruderachsen 6 und 7 für die Einzugswelle 5 und die Tandemwelle 4 in der Einzug- und Imprägnierstrecke m, dem Gehäuse 26 mit den Bohrungen 2' und 3' für die Extruderwellen 4' und 5' der Austrag- und Förderstrecke n. Nach Figur 1 besteht der Kunststoff-Aufschmelzextruder 30 für die Aufbereitung des Kunststoffs aus dem Einfülltrichter 19 für die Kunststoffgranulatzuführung und Kunststoffüberführung 29. Die Kunststoffüberführung 29 befördert dabei den aufbereiteten Kunststoffilm 11 über die Kunststoffeinführung 28 in die Austragsdüse 13. Für den Antrieb der Extruderwellen 4/5 und 4'/5' dient der Antrieb 20. Im Fertigungsbetrieb wird das Fasermaterial 10 bei der Förderbewegung in den Einzugskanal 27 und von hier in Richtung Produktaustrag mit den Schneckenelementen des Plastifizierextruders 1 über die Schneckenstege 9 und den Schneckengrund 22 gefördert. Dabei bewegt sich das Fasermaterial 10 mit dem aufgeschmolzenen Kunststoff beim gleichsinnig drehenden Doppelschneckenextruder 1 jeweils von der Einzugswelle 5 zur Tandemwelle 4 und umgekehrt in Austragsrichtung. Das heißt das Fasermaterial 10 wird in einer Art Umschlingung, je nach Einschüttbreite b, mehr oder weniger überlappend in Richtung Austrittsdüse 8 gefördert. Bei diesen Transportgleitbewegungen wird der mit dem Fasermaterial 10 mitgeführte flüssige Kunststoffilm 11 in das Fasermaterial 10 und den Einzelfasern hineingerieben. Wie aus den Figuren 1 bis 5 weiter hervorgeht wird das Fasermaterial 10 in den Eingangsschlitz der Zuführöffnung 18 des Plastifizierextruders 1 mit seiner

Breite  $b$  parallel zu den Extruderachsen 6 und 7 und annähernd tangential auf die Einzugswelle 5 in einer  $\frac{1}{4}$  bis  $\frac{3}{4}$  Umschlingung entsprechend dem Umschlingungswinkel  $u$  sowie von im Durchmesser  $D$  um 2 bis 20 mm vergrößerte, ggf. exzentrisch angeordnete, Gehäusebohrung 3 eingezogen. In der Zuführöffnung 18 erfolgt auch das Aufbringen des flüssigen Kunststofffilms 11 direkt auf das einfallende Fasermaterial 10 durch Einpressen in den aus der Austragsdüse 13 auf die Einzugswelle 5 aufgetragenen flüssigen Kunststoffilm 11. Dabei wird das Fasermaterial 10 innerhalb der Einzugs- und Imprägnierstrecke  $m$  an den Extruderwellen 4 und 5 einreibend allseitig mit dem flüssigen Kunststoffilm 11 benetzt bzw. getränkt. Anschließend werden die mit dem Kunststoffilm 11 durchimprägnierten bzw. durchgetränkten Einzelfasern des Fasermaterials 10 aus der Einzugs- und Imprägnierstrecke  $m$  in die Austrag- und Förderstrecke  $n$  geführt, wobei bei Stäbchengranulaten die vollständige Aufschmelzung und Faserverteilung erfolgt. Je nach Stärke  $S$  des Fasermaterials 10 und angepaßter Konsistenz der Kunststoffschmelze kann es zweckmäßig sein, wenn das Fasermaterial 10 am Ende der im Durchmesser vergrößerten Gehäusebohrung 3 mit einer Abstreiferkante 12 oder Abstreiferleiste 21 in die Nuten und auf die Schneckenstege 23 der Einzugswelle 5 gedrückt wird. Eine Verbesserung des Einzuges des Fasermaterials 10 wird durch eine in der Zuführöffnung 8 angeordnete Einzugswalze 15 erreicht, wie in Figur 4 dargestellt ist.

Ebenfalls verbessert wird der Einzug des Fasermaterials 10 in die Zuführöffnung 18, wenn der Einzugsbereich konisch erweitert ist. Eine weitere Verbesserung in Bezug auf eine störungsfreie Führung in der Zuführöffnung 18 für das Fasermaterial 10 und eine mögliche Reinigung dieses Bereichs besteht nach Figur 5 darin, daß eine ein- und ausbaubare Einlaufbacke 16 vorgesehen ist. Diese Einlaufbacke 16 ist gegenüber dem Gehäuse 25 thermisch isoliert und mittels einer Bohrung 17 beheiz- und/oder kühlbar und auf eine Temperatur einstellbar, die etwas unterhalb der Klebetemperatur des Fasermaterials 10 liegt. Vorteilhaft ist weiter, wenn die Einlaufbacke 16 mit einem oszillierendem Antrieb ausgestattet ist und stromabwärts nach der Zuführöffnung 18 die Durchmesserreduzierung  $d$  für die Einzugschnecke 5 spiralförmig in Drehrichtung endend ausgeführt ist.

### Bezugszeichenliste:

1. Plastifizierextruder
2. Gehäusebohrung (Imprägnierteil)
3. Gehäusebohrung (Imprägnierteil)
4. Tandemwelle (Imprägnierteil)
5. Einzugswelle (Imprägnierteil)
6. Extruderachse
7. Extruderachse
8. Austrittsdüse
9. Schneckensteg
10. Fasermaterial (Schüttgut)
11. flüssiger Kunststoffilm
12. Abstreifkante
13. Austragsdüse
14. Einzugbereich
15. Einzugswalze
16. Einlaufbacke
17. Bohrung in Einlaufbacke 16
18. Zuführöffnung
19. Einfülltrichter
20. Antrieb
21. Abstreiferleiste
22. Schneckengrund
23. Schneckensteg
24. Produkt
25. Gehäuse für m
26. Gehäuse für n
27. Einzugskanal
28. Kunststoffeinführung zur Austragsdüse 13



29. Kunststoffüberführung

30. Kunststoff-Aufschmelzextruder

- b    Einschüttbreite
- D    vergrößerter Gehäusedurchmesser
- d    normaler Gehäusedurchmesser
- m    Einzugs- und Imprägnierstrecke
- n    Austrag- und Förderstrecke
- L    Plastifizierextruderlänge
- S    Stärke des Fasermaterials
- u    Umschlingungswinkel

Dipl.-Ing. FH Anton Hartdegen, Patentingenieur, D-82205 Gilching

DP 1253

Maschinenfabrik  
J. Dieffenbacher GmbH & Co.  
Postfach 162

**D-75020 EPPINGEN**

**Patentansprüche**

1. Verfahren zur Herstellung von faserverstärkten Kunststoffmassen unter Verwendung eines Plastifizierextruders, bei dem kalte oder vorgewärmte Konzentratstäbchen, Rezyklatchips, Schüttfasern oder sonstige Granulate als Fasermaterial über ein Führungsgatter und eine Vorwärmeinrichtung in die Zuführöffnung des Plastifizierextruders vorzugsweise parallel zu den Extruderachsen und annähernd tangential auf eine Extruderwelle und um die Extruderwellen vortreibend aufgewickelt sowie in die Zylinderbohrungen der Schneckenzyylinder eingezogen werden, dabei erfolgt gleichzeitig in die Zuführöffnung das Aufbringen eines flüssigen Kunststofffilms auf die Extruderwelle/-stege und das Einziehen/Einpressen des Fasermaterials in den flüssigen Kunststofffilm, anschließend wird das Fasermaterial innerhalb einer Einzugs- und Imprägnierstrecke mit den einzelnen Fasern an den Extruderwellen einreibend bzw. durchreibend allseitig mit dem flüssigen Kunststofffilm benetzt bzw. getränkt und in eine Austrag- und Förderstrecke geführt,

sowie als weiterverarbeitbare, faserverstärkte Kunststoffmasse (Plastifikat) ausgetragen, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß in einem ersten Extruder das Kunststoffgranulat auf eine vorzugsweise höhere Temperatur als die notwendige Plastifikattemperatur aufgeschmolzen wird, in der Zuführöffnung eines zweiten, dem Plastifizierextruder, der aufgeschmolzene Kunststoff und das Fasermaterial zusammengeführt und innerhalb der Einzug- und Imprägnierstrecke des Plastifizierextruders das Fasermaterial in dem aufgeschmolzenen Kunststoff weitgehend gleichmäßig eingebettet und in der Austrags- und Förderstrecke vollständig auf Plastifikattemperatur gebracht wird, wobei das Fasermaterial vor dem Zusammenführen vorzugsweise soweit vorgewärmt wird, daß es noch ohne zu verkleben in die Zuführöffnung problemlos eindosierbar ist, und daß das Fasermaterial mit dem aufgeschmolzenen Kunststoff zusammen in eine Zylinderbohrung der Einzugswelle von einem  $\frac{1}{4}$  bis  $\frac{3}{4}$  Umschlingung ab Kontaktnahme mit dem Fasermaterial mit um 2 bis 20 mm, vorzugsweise exzentrisch angeordneten, vergrößerten Durchmesser D eingezogen werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß das Fasermaterial gravimetrisch in die Zuführöffnung dosiert wird.

3. Verfahren nach den Ansprüchen 1 und 2, d a d u r c h  
g e k e n n z e i c h n e t, daß das Fasermaterial bandförmig und flach ausgelegt einer schlitzförmigen Zuführöffnung des Plastifizierextruders gleichmäßig dem aufgeschmolzenen Kunststoffilm zugeführt und zudosiert wird.
4. Anlage zur Herstellung von faserverstärkten Kunststoffmassen aus Fasermaterial und aufgeschmolzenem Kunststoff mit einem Plastifizierextruder, und einem Kunststoff-Aufschmelzextruder das Fasermaterial beheizende Heizeinrichtung in der Transportlinie zum Plastifizierextruder, eine Imprägniervorrichtung im Plastifizierextruder zum Einführen des Fasermaterials, und zum Mischen einen Plastifizierextruder bestehend aus einem Gehäuse mit zwei Bohrungen und Achsen zweier drehangetriebener Extruderwellen, wobei im Gehäuse eine Zuführöffnung zum Einführen des Fasermaterials in die Bohrungen vorgesehen ist, zur Durchführung des Verfahrens nach den Ansprüchen 1 bis 3, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß als Plastifizierextruder (1) ein gleichlaufender Doppelschneckenextruder mit vorzugsweise auskämmenden Schneckenelementen großer Steigung vorgesehen ist, der über einer Einzugswelle (5) eine schlitzförmige Zuführöffnung (18) aufweist, wobei ab der Zuführöffnung (18) und im Bereich der Einzugswelle (5) die Zylinderbohrung der Einzugswelle (5) von  $\frac{1}{4}$  bis  $\frac{3}{4}$  Umschlingung (u) um 2 bis 20 mm vergrößertem Durchmesser (D), vorzugsweise exzentrisch, ausgeführt und am Ende eine Abstreifleiste (12) angeordnet ist und

anschließend die Gehäusebohrung (3) der Einzugschwelle (5) auf den Schneckendurchmesser (d) reduziert ist.

5. Anlage nach Anspruch 4, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß der Einzugsbereich (14) auf die Einzugschwelle (5) konisch erweitert ist.
6. Anlage nach den Ansprüchen 4, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die Durchmesser vergrößerung im Einzugsbereich (14) je nach Faserstruktur und Tränkverhalten mehr oder weniger weit stromabwärts in den geschlossenen Bereich des Doppelschneckenextruders (1) ausgeführt ist.
7. Anlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 6, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß im Einzugsbereich (14) der Zuführöffnung (18) eine angetriebene Einzugswalze (15) mit Abstreiferleiste (21) angeordnet ist.
8. Anlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 7, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß auf der Schüttgut-Einzugsseite (16) eine ein- und ausfahrbare Einlaufbacke (16) angeordnet ist.
9. Anlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 8, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß der vergrößerte Gehäusedurchmesser (D)

nach der Einlaufbacke (16) spiralförmig in Drehrichtung endet.

10. Anlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 9, d a d u r c h  
g e k e n n z e i c h n e t, daß die Einlaufbacke (16) zum Schneckengehäu-  
se (25) thermisch isoliert angeordnet ist.
11. Anlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 10, d a d u r c h  
g e k e n n z e i c h n e t, daß die Einlaufbacke (16) mit einem oszillieren-  
dem Antrieb bewegbar ist.
12. Anlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 11, d a d u r c h  
g e k e n n z e i c h n e t, daß die Temperatur der Einlaufbacke (16) unter-  
halb der Klebetemperatur des Fasermaterial (10) temperierbar ist.
13. Anlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 14, d a d u r c h  
g e k e n n z e i c h n e t, daß in der Zuführöffnung (18) austauschbare Ab-  
streifer (21) vorgesehen sind.

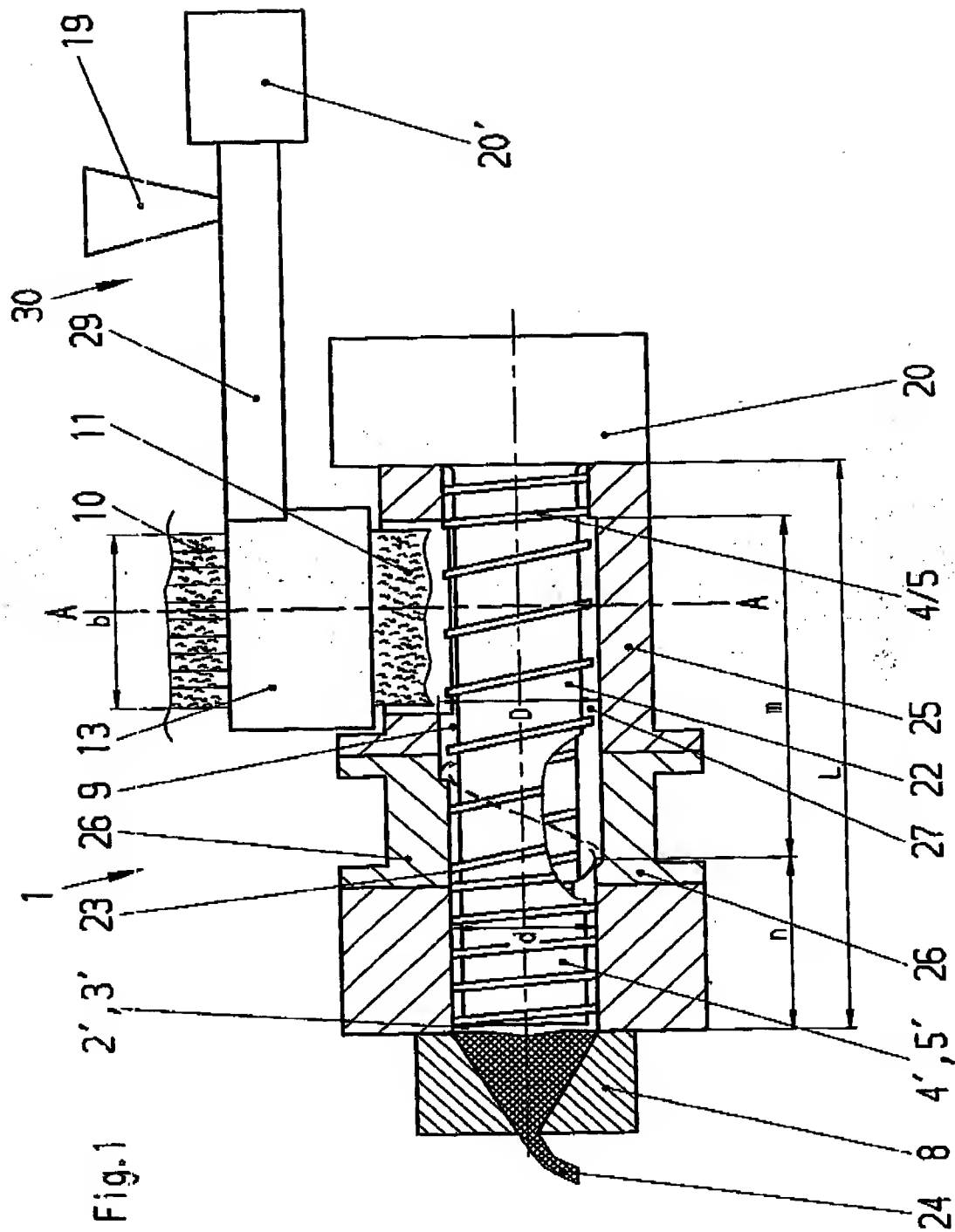


Fig.2

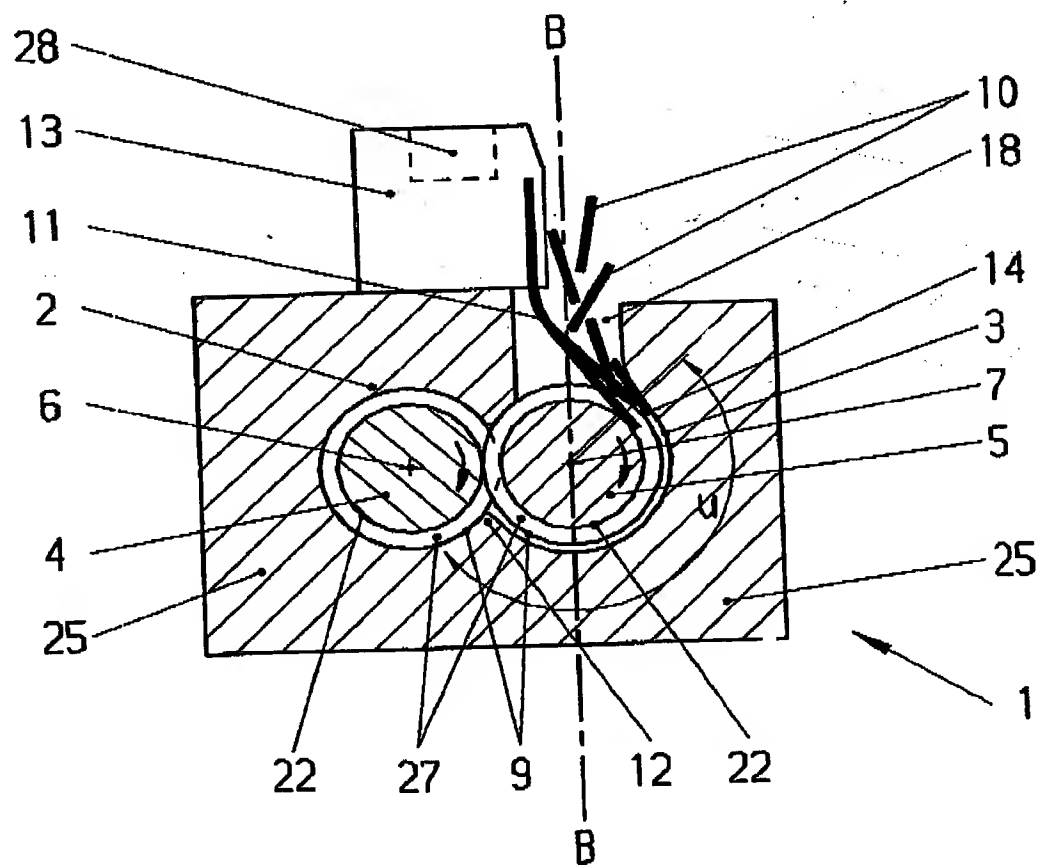




Fig.3

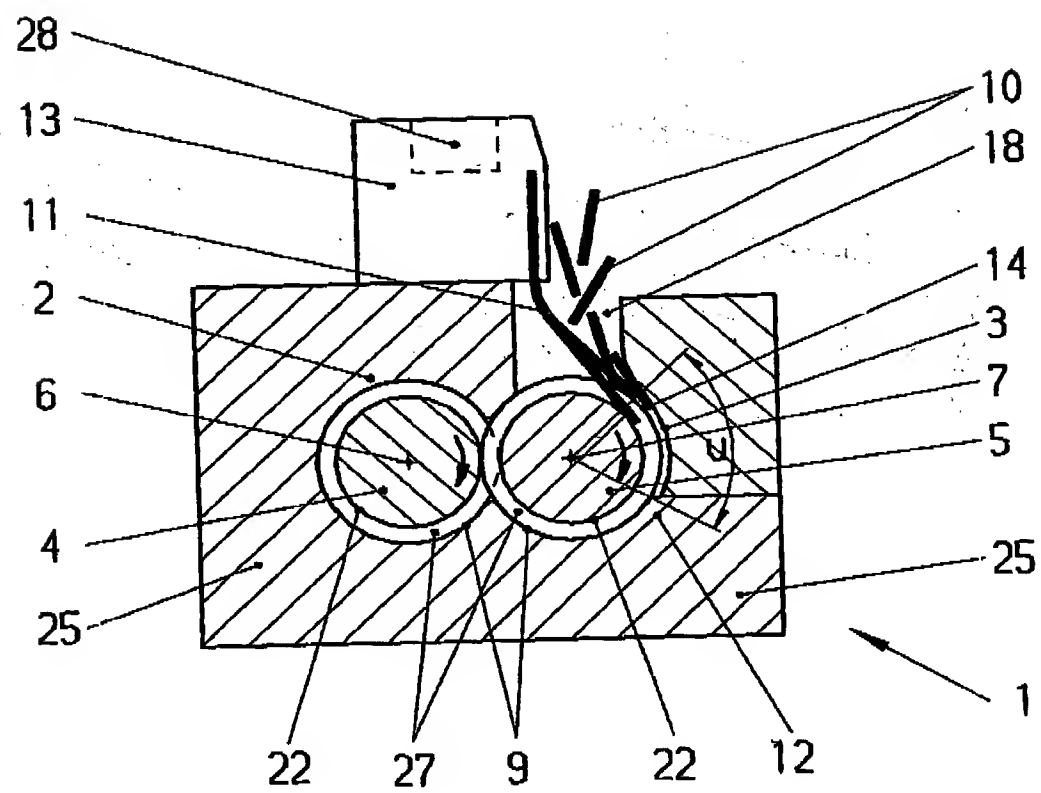


Fig.4

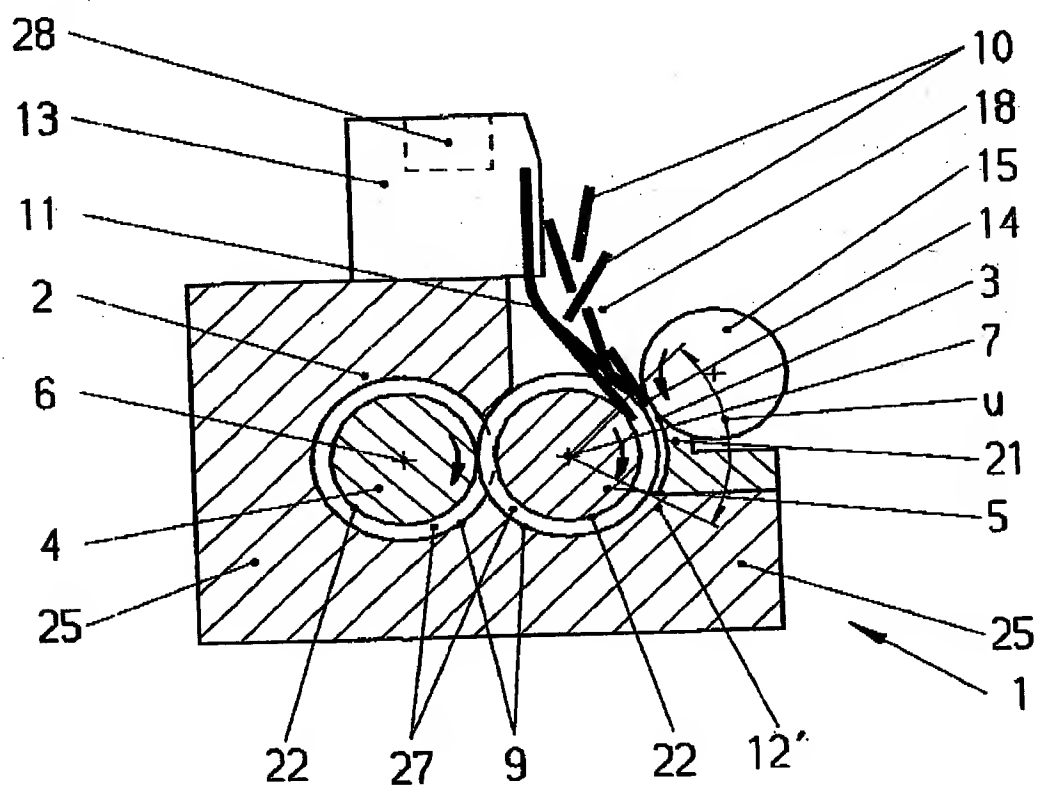
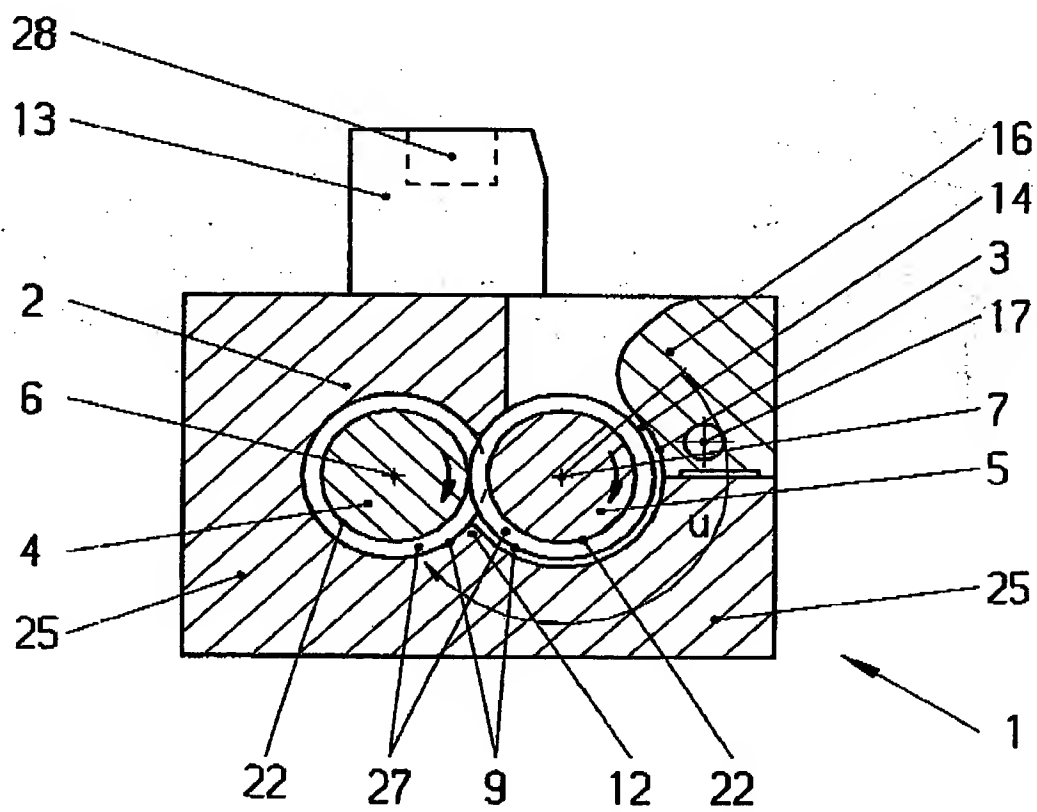


Fig.5



BRUSSEL 17399-201

FOLEY & LARDNER  
WASHINGTON HARBOUR  
3000 K Street, N.W.  
Suite 500  
Washington, D.C. 20007-5109